MANUAL DE INSTRUÇÃO

PRENSA CANECA

PCM 100

Metalnox

Metalnox

Rua José Theodoro Ribeiro, 3571
89258-001 - Jaraguá do Sul - Santa Catarina - Brasil
Tel.: (47) 2107-4959 / Fax: (47) 2107-4923
metalnox@metalnox.com.br - www.metalnox.com.br

Estimado Cliente,

Usted ha recién comprado un producto “Metalnox ".

Gracias por escoger nuestro producto. Una larga vida operacional de su máquina, la cual nosotros estamos entregando ahora a usted, dependerá del cuidado que usted dará a ella. Este manual de instrucciones fue elaborado para que usted pueda acostumbrarse con los detalles de operación y también para proveerle las instrucciones para la correcta instalación, mantenimiento, uso y procedimientos de conservación para obtener una actuación máxima durante muchos años. La asimilación completa de estas instrucciones y el uso correcto de su máquina le darán la satisfacción llena y excelentes resultados. Por consiguiente, nosotros recomendamos que este manual sea leído y entendido por completo antes de instalar y operar esta máquina.

Muchas gracias por su preferencia.

Prezado Cliente:

Siguiendo estrictamente todas las instrucciones contenidas en este manual, Usted ciertamente obtendrá una excelente actuación de este equipo y su vida puede durar muchos años.

Una vez más, le agradecemos muchísimo por escoger nuestro producto y nosotros le deseamos éxito en todos sus negocios.

LISTADO DE SOLUCIONES A POSIBLES DEFECTOS DE FUNCIONAMIENTO.		
PROBLEMA	***CAUSA***	***SOLUCION***
Falta de intensidad de color, parcial o total	Poco tiempo	Programe un tiempo mayor (Ej.: 60 segundos más)
	Temperatura insuficiente.	Programe una temperatura más alta (Máximo 220º C)
	Panel digital calibrado erróneamente	Solicite a calibragem ao nosso serviço técnico.
	Resistencia defectuosa.	Solicite la reposición al nuestro servicio técnico.
No estampa ni total ni parcialmente	Barniz insuficiente en el área total o parcial del jarro.	Reemplace.
Defectos de color debido al papel enrugado.	Papel cortado más alto que la altura del jarro.	Corte el papel más bajo o igual que la altura del jarro.
	Presión insuficiente.	Arregle la presión.
	Jarro curvilíneo	Evite estampar sobre una superficie curvilínea.
Manchas o segunda imagen.	Papel que se desplaza del jarro en la retirada.	Encole mejor el papel o utilice una cinta adhesiva con propiedades mejores.
	Interrupciones en el prensado con desplazamiento del papel	Evite aflojar la horma durante el prensado.
Falta de nitidez parcial o total.	Temperatura demasiada.	Programar a temperatura menor (Ex. 10°C ou 20°C).
	Jarro sucio o con grasa.	Lave con agua y detergente y evite tocar con los dedos la superficie a estampar.
Opacidad tostada o distorsión de color.	Temperatura demasiada.	Programe una temperatura más baja (Ej.: 10º C o 20º C)
	Jarro sucio o con grasa.	Lave con agua y detergente y evite tocar con los dedos la superficie a estampar.
Distorsión de color.	Papel impreso en el lado equivocado.	Toque un lado del papel con el dedo humedecido. El lado que adherir es el correcto.
	Papel impropio	Utilice papel especial para sublimación.
	Jarro sucio o con grasa.	Lave con agua y detergente y evite tocar con los dedos la superficie a estampar.
Fondos blancos que se vuelven amarillentos.	Temperatura demasiada.	Programar uma temperatura menor (Ex. 10°C ou 20°C).
	Jarro con barniz defectuoso.	Reemplace.
Canecas descascando.	Jarro con barniz defectuoso.	Reemplace.
Falta de brilho	Jarro con barniz defectuoso.	Reemplace.

Principios de funcionamiento

Esta máquina está diseñada para ejecutar estampas gráficas en la superficie externa de jarros de cerámica hechos especialmente con este propósito.
Su principio de funcionamiento consiste en aplicar presión y calor sobre un papel especial impreso conteniendo tinta para sublimación (Que pasa directamente del estado sólido al gaseoso), la cual adhiere a la superficie del jarro siendo estampado, durante un cierto tiempo previamente establecido y programado.

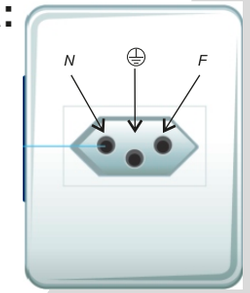
El calor es generado por una horma de calentamiento, la cual se controla desde el panel digital. La presión se aplica por el mecanismo de palanca manual, a través de dos mordentes, siendo uno fijo y el otro móvil. El tiempo de presión también se controla desde el panel digital.

¡PRECAUCIÓN!

Recomendaciones de seguridad

Delante de la posible emisión de gases nocivos, nosotros recomendamos seguir las instrucciones de seguridad proveídas por los fabricantes de los materiales de estampa (Ejemplo: Papel, tintas, jarros).

- Procedimientos preliminares antes de conectar la máquina a la red eléctrica:



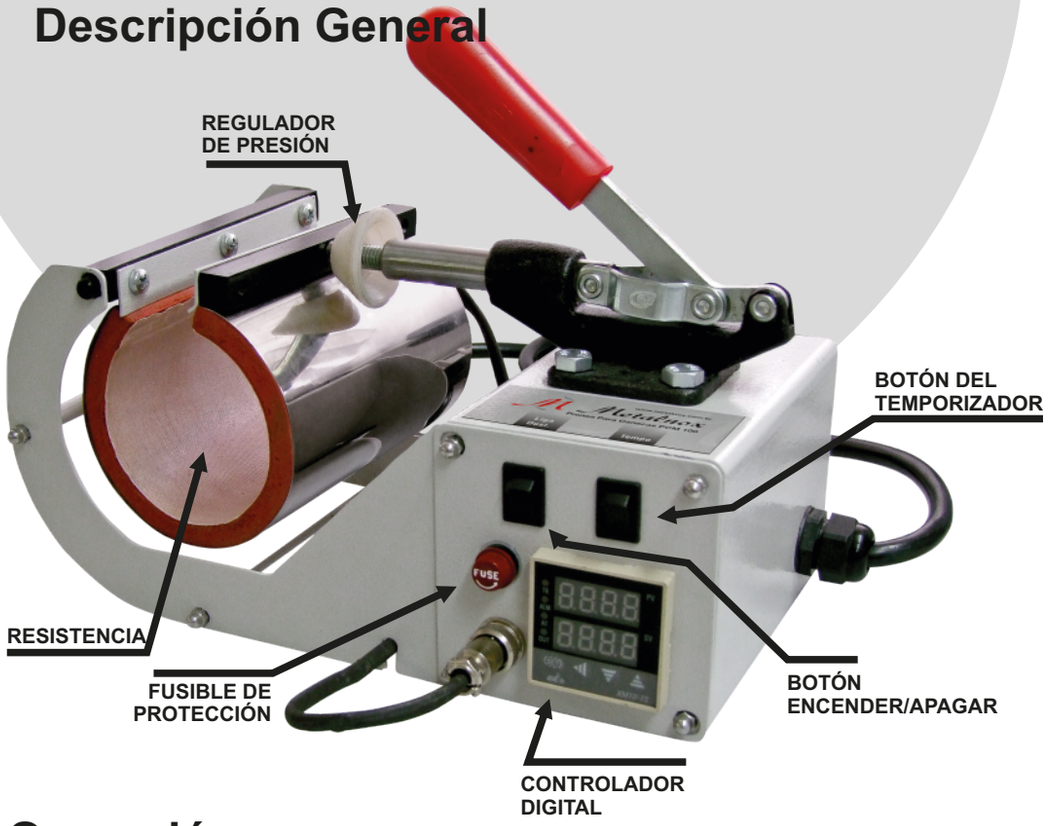
1) Instale la toma que viene junto con el cable de fuerza de la máquina en la red eléctrica.
Comentario: Los hilos deben conectarse a la toma de la siguiente manera:
F = Fase en el lado derecho
N = Neutro en el lado izquierdo
= Descarga a tierra
Nuevo patrón brasileño de tomas según la norma NBR 14136.
Esa norma fue aprobada en 2001 con la participación de varios sectores de la sociedad, con el propósito de garantizar la seguridad de las instalaciones eléctricas y principalmente la seguridad de los usuarios.
2) Después de completar la instalación de la toma a la red eléctrica, conecte el cable de suministro de la máquina a la toma.

3) Mueva la palanca hasta su posición de apertura máxima, girándola en el sentido horario hasta el final de su curso.
4) Asegúrese que su instalación eléctrica tenga una conexión de descarga a tierra adecuada, de manera a no poner en riesgo la vida del operador ni tampoco el funcionamiento correcto de la máquina. Recuerde que la falta de conexión a tierra invalidará totalmente la garantía de la máquina.
5) Para conectar la máquina a la alimentación eléctrica, NO utilice adaptadores, tampoco cambie el enchufe original de 3 alfileres por algún enchufe de 2 alfileres, pues eso eliminaría la conexión a tierra.
6) Asegúrese que el voltaje de la red eléctrica local sea compatible con el voltaje de la máquina (Con una tolerancia de +/- 10%).

Advertência

Cuando el cable de alimentación eléctrica está averiado, el mismo debe cambiarse por el fabricante, servicio técnico o algún técnico cualificado para evitar riesgos.

Descripción General



Operación:

a) Instale la máquina nivelada en un ambiente con buena ventilación, pues la operación causa liberación de gases saturados.
b) Mueva la palanca hasta la posición de apertura máxima de la horma de calentamiento, desplazándola a la derecha hasta el final de su curso.
c) Ponga un jarro sobre el cojín de apoyo con la boca arriba.
d) Mueva la palanca, para cerrar la horma de calentamiento, hasta el final de su curso, asegurándose que la presión de cierre esté correcta. Una presión considerada correcta es cuando la goma de la horma entra en contacto con toda la superficie del jarro.
e) Mueva de nuevo la palanca a la posición de apertura máxima de la horma de calentamiento.
f) Conecte la máquina a la toma, tomando en cuenta las precauciones mencionadas anteriormente.

Presione la tecla de encender para empezar el calentamiento de la horma. El aumento de la temperatura puede visualizarse en el display del panel digital.

Garantía

La máquina posee garantía de 1 año, cubriendo cualquier tipo de defecto de fabricación, excepto la resistencia que es un ítem consumible, susceptible a desgaste.
La garantía perderá su validad si el equipamiento fuera conectado a la red eléctrica sin conexión de descarga a tierra.

LISTADO DE SOLUCIONES A POSIBLES DEFECTOS DE FUNCIONAMIENTO		
PROBLEMA	*MOTIVO*	*SOLUÇÃO*
La máquina no enciende	Falta de voltaje en la conexión	Revise los interruptores de la instalación local o del cable.
	Toma defectuosa	Reemplace
	Cable de alimentación dañado.	Reemplace
	fusible quemad	Remplace por otro fusible con las mismas características.
	Panel digital defectuoso.	Llame nuestro servicio técnico.
El panel digital muestra HH	Conectador de la resistencia desconectado o malo conectado.	Verifique la conexión o llame nuestro servicio técnico.
	Sensor dañado.	Solicite reposición a nuestro servicio técnico o haga el cambio con servicio técnico cualificado.
El panel digital no cuenta el tiempo	Tecla del temporizador desactivada.	Active.
	Tecla dañada.	Reemplace.
	Panel digital configurado erróneamente o defectuoso.	Configure correctamente o reemplace.
Panel digital no cuenta el tiempo	Tecla del temporizador accionada prematuramente.	Espere hasta que la Temperatura disminuya.
No calienta	Conectador de la resistencia desconectado o malo conectado.	Verifique la conexión o llame nuestro servicio técnico.
	Cabo da resistência danificado.	Solicite a reposição ao nosso serviço técnico ou faça a troca com serviço técnico qualificado.
	Resistencia dañada.	Reemplace.
	Salida del panel digital dañada.	Solicite reposición a nuestro servicio técnico o haga el cambio con servicio técnico cualificado.
Calienta demasiadamente	Sensor dañado.	Solicite reposición a nuestro servicio técnico o haga el cambio con servicio técnico cualificado.
	Panel digital calibrado erróneamente.	Solicite la calibración al nuestro servicio técnico.
La prensa no traba al prensar	Presión demasiada o ausente.	Regule la presión.

Esquema Eléctrico

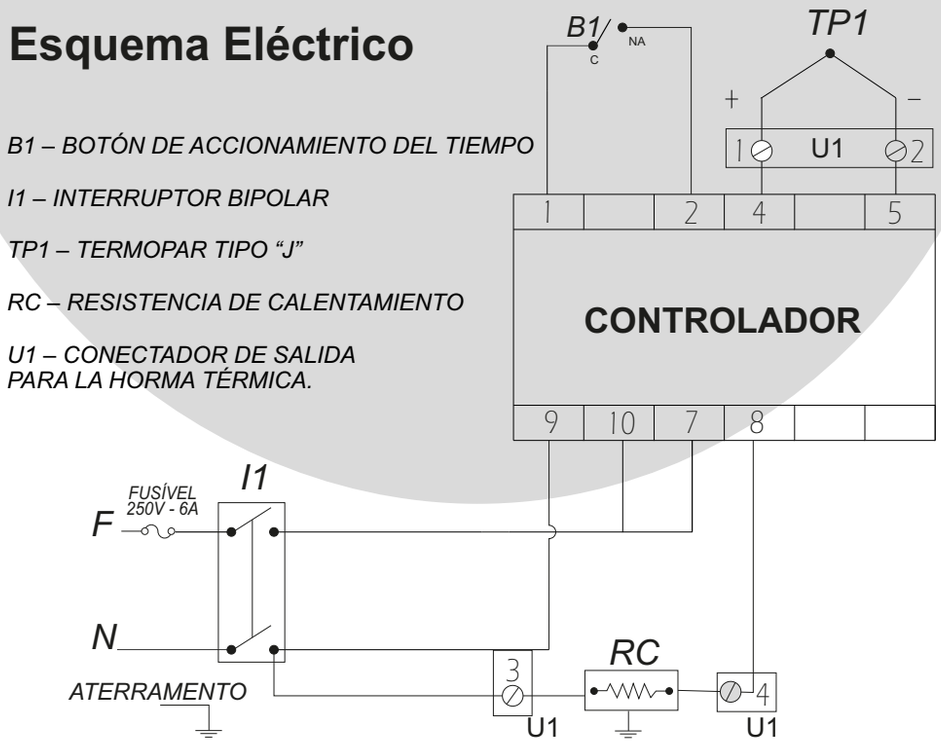
B1 – BOTÓN DE ACCIONAMIENTO DEL TIEMPO

I1 – INTERRUPTOR BIPOLAR

TP1 – TERMOPAR TIPO "J"

RC – RESISTENCIA DE CALENTAMIENTO

U1 – CONECTADOR DE SALIDA PARA LA HORMA TÉRMICA.



Asistencia al cliente

Ventas

Asistencia por teléfono: Llame al número ++55-47-2107-4959 dónde usted tendrá la asistencia de personas capacitadas para aclarar sus dudas o consultas y le dar las soluciones necesarias.
Asistencia por e-mail: Envíe su mensaje a la dirección vendas@metalnox.com.br y usted recibirá una contestación lo más pronto posible sin la necesidad de usar el teléfono.
Asistencia personalizada: En nuestras instalaciones localizadas en la ciudad de Jaraguá do Sul-SC, Rua José Teodoro Ribeiro, 3571, usted será servido personalmente, dónde disponemos de todos los tipos de máquina para aclarar sus dudas de manera práctica.

Asistencia Técnica

La Metalnox cuenta con toda variedad de repuestos para cualquier tipo de defecto que su máquina pueda presentar y usted tendrá siempre la tranquilidad de estar en buenas manos. Además, si desear, usted puede hacer consultas por e-mail: asistencia@metalnox.com.br

Calibraciones

Arreglo de la presión:

1) Gire el regulador adelante de manera a aumentar la presión o al revés de manera a disminuir la presión.
2) Verifique el resultado con el tipo de jarro que será estampado.
3) Ajuste la temperatura y el tiempo según las informaciones dadas a la continuación.
4) Después de hacer los ajustes, espere la prensa alcanzar el valor de temperatura programado para empezar su utilización.

Programación de la temperatura y tiempo:

Procedimiento de programación de la temperatura y tiempo:

a) Para programar la temperatura, apriete la tecla [SET] una vez de manera que aparezca "SP" en la pantalla.
b) Enseguida elija un valor en la pantalla utilizando las teclas [Λ] (up) o [V] (Down).
c) Para programar el tiempo, apriete la tecla [SET] dos veces de manera que aparezca "tE" en la pantalla.
d) Enseguida elija un valor en la pantalla utilizando las teclas [Λ] (up) o [V] (Down)
e) Al programar el tiempo o temperatura, apriete la tecla [SET] para confirmar el valor cambiado.

Procedimiento para estampar jarros

1) Ejecute las calibraciones tal como mencionado anteriormente.

2) La superficie del jarro debe estar muy limpia. Cualquier tipo de grasa o suciedad puede afectar adversamente el resultado de la estampa. Maneje los jarros evitando tocarlos con los dedos en el local a estamparse y asegúrese de la condición de limpieza de los jarros antes de estamparlos.

3) Encole la estampa sobre el jarro, buscando dejar el mismo espacio libre en ambos los lados del jarro. Para hacerlo, usted podrá utilizar cuatro trozos de cinta adhesiva de celofán transparente, siendo uno en cada punta. Estos trozos de cinta adhesiva se encolan horizontalmente sobre las márgenes no impresas del papel hasta la zona superior y inferior de la alza del jarro.

4) Ponga un jarro centralizado en la resistencia y con la boca apuntada hacia el lado del panel de programación y con su alza centrada entre las mordazas.

5) Desplace la palanca a la izquierda hasta que, después de ejercer la presión, permanezca trabada al final de su curso (Busque hacerlo con uno solo movimiento) para evitar que se produzcan sombras o fantasmas en la estampa.

6) Presione el botón del temporizador después que la temperatura se ha bajado 5º C. Usted percibirá cuando la temperatura baja y enseguida vuelve al valor programado. Al alcanzarse el valor programado, comenzará la cuenta atrás del tiempo. Una alarma sonará después de transcurrido el tiempo programado. Esta alarma permanecerá activo hasta que el botón del temporizador sea apretado de nuevo.

7) Mueva la palanca hacia la posición de apertura máxima, girándola a la derecha hasta el final de su curso.

8) Saque el jarro de la máquina. Manéjelo con cuidado, tomando en cuenta que él podrá estar aún muy caliente.

9) Quite el papel con cuidado, evitando que lo mismo deslice sobre la superficie para evitar que se produzcan sombras o fantasmas en la estampa.

10) Nosotros recomendamos mantener el papel en un horno antes y después de la impresión con el propósito de sacar cualquier posible humedad del papel y proporcionar una cura preliminar a la estampa.

11) Nosotros aconsejamos también someter el jarro a un calentamiento preliminar, prensándolo por 5 segundos antes de fijarle el papel.

12) La temperatura de trabajo recomendada es de 200º C y un tiempo de 30 segundos, pero sin embargo eso no debe interpretarse como regla, pudiendo cambiarse según la necesidad.

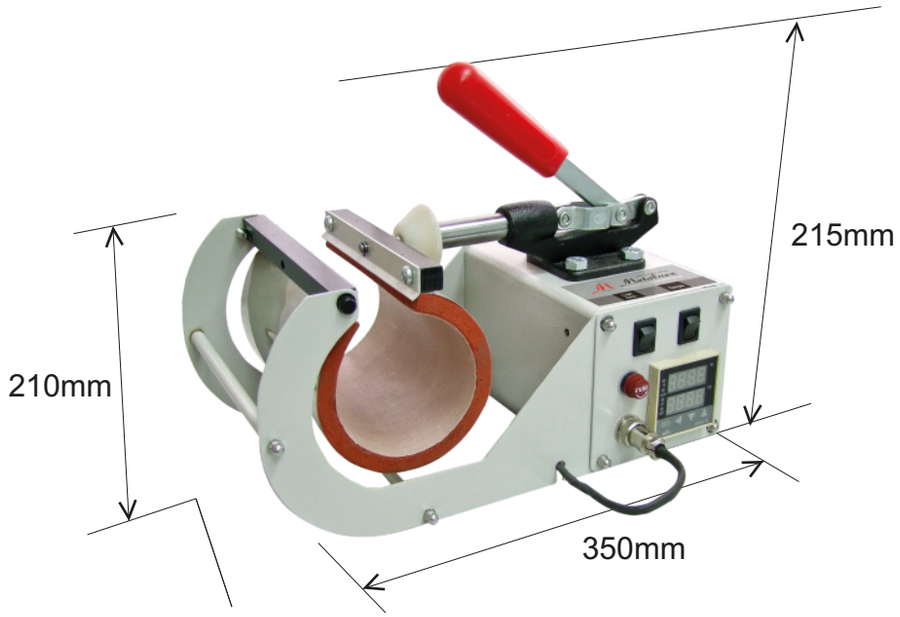
13) Al sacar el jarro de la prensa, póngala sobre una superficie capaz de resistir a la alta temperatura y que no produzca un enfriamiento muy súbito.

Procedimiento de preparación del papel conteniendo la estampa

El papel que se usa es especial para sublimación y viene en la forma A4 (210 mm x 297 mm) o en rollos de 215 mm de ancho x 100 metros de largo. El tamaño del papel listo para estampar debe tener preferiblemente una dimensión de 210 o 215 mm (De acuerdo al ancho de la hoja o rollo) x 95 mm (Altura del jarro). Con respecto a la superficie impresa, se recomienda un área de 85 mm x 195 mm, tomando cuidado para centrarla de manera a dejar una margen horizontal de 5 mm y vertical de 15 mm.

Características Técnicas

Modelo de máquina	Voltaje (v)	Potencia (kW)	Consumo de energía (kW/h)	Amperaje (A)	Área útil (mm)	Diámetro del jarro (mm)
PCM 100	220V Mon.	0,33 kW	0,2 kW/h	1,5 A	85x195	80 a 83
PCM 100	127V Mon.	0,33 kW	0,2 kW/h	3 A	85x195	80 a 83



Mantenimiento preventivo

Limpieza

1) No lave la máquina con agua, pues el agua puede averiar los componentes eléctricos y electrónicos de la máquina.

2) Cuando hay la necesidad de limpiar la goma siliconada de la horma de calentamiento, tal operación se puede hacer utilizando una porción de algodón humedecido con MEC (Metilcetona) o alcohol. No utilice otros tipos de solvente, pues ellos pueden atacar químicamente la goma. Tampoco utilice materiales abrasivos, puncionadores o cortantes, pues ellos pueden fácilmente causar daños.

Lubricación

1) Engrase las partes móviles (indicadas en la figura de la página 5) semanalmente o con más frecuencia, cuando aplicable, utilizando aceite SAE30 o 40.
2) La rótula no requiere lubricación.
3) Evite el contacto del aceite con la goma de la horma de calentamiento.